

民权县三菱伺服驱动器维修三菱数控系统维修找找庞工111

产品名称	民权县三菱伺服驱动器维修三菱数控系统维修找找庞工111
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

执行刀具测量（手动刀具长度测定：测定值输入方式）

（例）执行补偿编号3、X轴的刀具测量

通过手动数值指令（参照“3.11 手动数值指

令”）选择需要测定的刀具。

(1)

需测刀具被选中。

（注）请在不指定补偿编号的条件下直接选择刀

具。指定补偿编号的条件下，可能无法正确

取得测定结果。

将光标移至需要设定测量结果的位置（补偿编

号3、X轴）。

(2)

补偿编号3、X轴上显示光标。

（注）需要对其他轴进行测量时，请将光标移需要

测量的轴，然后执行以下操作。

(3) 沿长度方向进行切削。

(Z轴时为端面切削。)

(4) 在切削结束点保持刀具，按菜单

测定值存储。

显示测定结果。

(5) 离开刀具，测定加工物，按菜单

工件测定值。

菜单工件测定值反白显示，光标移至工件测定值

上。

设定对加工物进行测定的结果。

10 INPUT

(6)

工件测定值设定为10。

菜单工件测定值的反白显示解除，光标移至刀具

补偿数据上。

(注) 直径指令时请设定直径值；半径指令时请设

定半径值。

(7) 按菜单写入补偿量。

“测定结果 - 工件测定值”将被设定到补偿编号3

的X轴。

(注1) 直径指令时以直径值写入补偿量；半径指令时以半径值写入补偿量。